

Outershield® 81Ni1-H

EIGENSCHAFTEN

- Erstklassige, rutile Fülldrahtelektrode zum Zwangslagenschweißen mit sehr guter Kerbschlagzähigkeit bis -50 °C.
- Hervorragende Verarbeitungseigenschaften. Optimale Lösung zum Schweißen von Windturmfundamenten, für die Öl&Gas-Industrie und im Stahlbau.
- Ausgezeichnete, konstante Produktqualität und optimale Kontrolle der Legierungselemente.
- Geeignet für Anwendungen, die CTOD-Prüfungen erfordern.
- Erfüllt NACE MR-0175 Anforderungen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Offshore
- Schwimmende Windturmfundamente
- Stahlbau
- Rohrleitungen
- HYPERFILL

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.29 E81T1-Ni1M-J
 EN ISO 17632-A T 50 5 1Ni P M 2 H5

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Fallnaht

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂
 Durchflussmenge 15-25 l/min

ZULASSUNGEN

| LR | BV | DNV | RINA | RMRS | CWB |
|----|----|-----|------|------|-----|
| + | + | + | + | + | + |

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| Schutzgas | C | Mn | Si | P | S | Ni | HDM |
|-----------|------|-----|-----|-------|-------|------|------------|
| M21 | 0.05 | 1.4 | 0.2 | 0.013 | 0.010 | 0.95 | 3 ml/100 g |

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| | Schutzgas | Zustand* | Streckgrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) | Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -40°C | Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -50°C |
|-----------------|-----------|----------|--------------------|---------------------|-------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Norm: AWS A5.29 | | | min. 470 | 550-690 | min. 19 | min. 27 | |
| EN ISO 17632-A | | | min. 500 | 560-720 | min. 18 | | min. 47 |
| Typische Werte | M21 | AW | 530 | 600 | 24 | 90 | 60 |

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Drahtdurchmesser (mm) | Verpackung | Gewicht (kg) | Artikel-Nr. |
|-----------------------|--------------|--------------|-------------|
| 1.2 | SPULE (S200) | 4.5 | 942316 |
| | SPULE (B300) | 16.0 | 941357N |
| | SPULE (S300) | 16.0 | 941378N |

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen